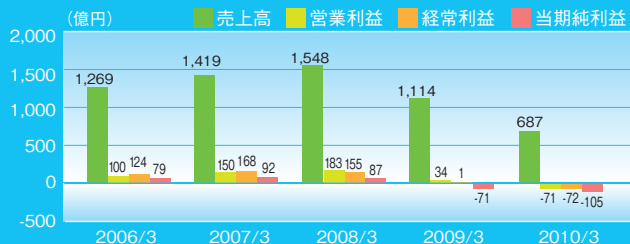
小森コーポレーショングループ
環境・社会報告書
2010

持続可能な社会を描く、顧客感動企業へ

小森コーポレーションは、顧客感動企業を目指しています。お客様に期待以上の満足をもたらすのはもちろん、その先にある人と人、社会、地球環境との調和（ハーモニー）を図り、持続可能な社会を実現すること。この目標を胸に、小森コーポレーションは世界へと動き出しています。

【会社概要と財務関連指標】

商　号　株式会社 小森コーポレーション
英文商号　KOMORI CORPORATION
本　社　〒130-8666　東京都墨田区吾妻橋３丁目11番１号
TEL.03-5608-7811（大代表）
創　業　1923年（大正12年）10月20日
社　長　小森 善治
資本金　377億1,478万円
従業員　2,190名（2010年３月31日現在　連結）
主要製品　商業用印刷機械（オフセット枚葉印刷機械、オフセット輪転印刷機械）、特殊印刷機械（紙幣、有価証券など）、紙器用輪転印刷機械、印刷関連機器

■事業拠点（国内）

●㈱小森コーポレーション 事業所・工場：本社　テクノサービスセンター　西日本サービス　相模サービス　埼玉テクノセンター　京都テクノステーション　パーツサービスセンター　大阪支社　名古屋支店　静岡出張所　九州支店　北海道営業所　東北営業所　新潟出張所　北陸営業所　中国営業所　四国営業所　つくばプラント　小森グラフィックテクノロジーセンター
●子会社：㈱小森マシナリー　㈱小森エレクトロニクス　㈱小森エンジニアリング

■事業拠点（海外：子会社支店含む）

●北米　Komori America Corporation　Komori Leasing Incorporated
●ヨーロッパ
Komori International (Europe) B.V.　Komori International Netherlands B.V.　Komori International Netherlands B.V. Czech Branch　Komori U.K. Limited　Komori Currency Technology　Komori France S.A.　Komori Belgium Branch　Office of Komori France　Komori Italia S.r.l.　Komori-Chambon S.A.S.
●アジア
Komori Hong Kong Limited　Komori Printing Machine (Shenzhen) Co., Ltd.　Komori Printing Machine (Shenzhen) Co., Ltd. Shanghai Branch　Komori Taiwan Limited　Komori Asia Technical Service Center Sdn. Bhd.
●オセアニア　Komori Australia Pty. Ltd.

■品目別売上高

■地域別売上高

【INDEX】

編集方針

小森コーポレーションは、2007年度から社会性の報告を拡充させ、新たに「環境・社会報告書」として、CSRマネジメント、社会性報告、環境報告の構成でまとめています。また、一部の内容について、左記に記載する関係会社の活動も対象としています。

報告対象範囲

本社／つくばプラント／サービス技術本部／支社、支店、営業所、サービスセンター／㈱小森マシナリー／㈱小森エレクトロニクス

報告対象期間

2009年4月1日～ 2010年3月31日
※本報告書は、環境省の環境報告ガイドラインおよびGRI（Global Reporting Initiative）の持続可能性ガイドラインなどの各種ガイドラインを参考に編集・作成しています。
※本報告書の内容は、当社ホームページからもご覧いただけます。
http://www.komori.com

危機は同時に変革の好機。「第Ⅲ期中期経営計画」を強力に推進し、改革を実現していきます。

代表取締役会長 兼 社長 兼
最高経営責任者（CEO）
小森 善治

　世界経済は一昨年の金融危機に端を発した経済収縮が、昨年度前半には底を打ち一部の業界では回復の兆しが見られましたが、地域と業種によってばらつきがあり景気の不透明さが続いています。印刷業界では中国を例外として世界的に印刷物需要が停滞し、設備投資意欲は冷え込んだままでした。

　このような極めて厳しい経営環境のもと、当社グループは、技術開発・生産・販売・サービスの全プロセスを通じた「顧客感動創造活動」を強化する一方、2009年1月より緊急対応策として取り組みを開始した「LAWプロジェクト」（Leaning Against the Wind：逆風に向かって進む）の推進に注力し、予定を上回るコスト削減を実現したものの販売の落ち込みをカバーするまでには至りませんでした。

　一方、前期に着手した「つくばプラント統合」工事が完了したことにより、製造原価を引き下げコスト競争力の高い設計・生産体制を整えることができました。

　「LAWプロジェクト」の結果を踏まえて本年4月から「第Ⅲ期中期経営計画」がスタートしました。当社グループの当面の最重要課題は、世界的な印刷機械産業の市場規模縮小と、中国を除いた地域での市場回復の遅れに如何に対応していくかが挙げられます。また、中長期的には、日本を含む欧米先進国地域での印刷産業の成熟化による成長の鈍化と、BRICsを中心とする新興国地域での成長拡大を睨んで、収益構造をどのように変革していくかという課題があります。また、電子メディアが世界的に拡大していくなかで、紙メディアとの競争はますます激しくなっており、新規事業開発の推進が必要です。

　「第Ⅲ期中期経営計画」の成長戦略では、第一に受注が拡大している中国や今後成長が期待できる中南米等の新興国市場において、販売・サービス強化を進めます。

　そのために、つくばプラント内の「小森グラフィックテクノロジーセンター」をはじめ、中国やマレーシア、チェコ、そして4月に新設したブラジルの「小森ラテンアメリカテクニカルサービスセンター」を最大限活用していきます。さらに、代理店政策の強化やパッケージ印刷業界へのアプローチ強化、また紙幣・証券印刷等特殊印刷事業の強化に注力します。

　危機は同時に変革の好機でもあります。今こそ、「第Ⅲ期中期経営計画」を強力に推進し、グループの真価を発揮することで、収益構造の改革を実現していきます。このような改革への取り組みが、顧客感動を創造する社員や組織の能力を高め、オフセット印刷機のリーディングカンパニーとしての地位を確固たるものにし、すべてのステークホルダーの方々のご期待に応えていくことにつながるものと確信しております。

■第Ⅲ期中期経営計画

第Ⅲ期中期経営計画 2011年3月期～2013年3月期（3年間）

基本方針
①感動プロジェクト活動を強力に推進し、顧客密着度を向上させる
②事業の効率と成長を図るため、事業構造を抜本的に見直す
③財務体質をよりスリムで強い体質に改善する
④世界同時不況で体験した「経営リスク」の軽減対策を強力に推進する
⑤人事政策を改革し、グローバルな人材を育成するとともに、機動的な組織へ変革する

数値目標
売上高1,200億円以上
新興国市場へのさらなる拡販および特殊印刷（特印）事業の海外展開により、売上高1,200億円以上の達成を目指してまいります。

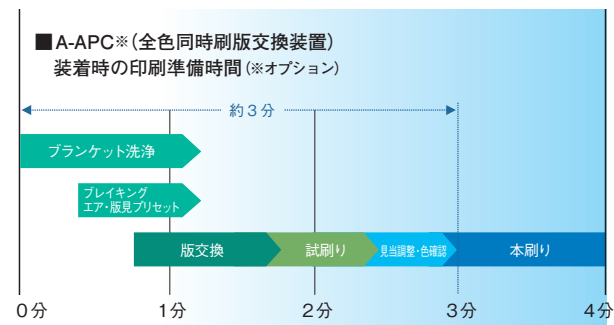
施　策

施策	内容
収益の向上	1. つくばプラント統合効果の最大化 2. 販売管理費の追加削減 3. サービス事業の収益力の向上 4. 海外からの部品調達の推進
成長戦略	1. 新興国市場の販売力強化 2. 特殊印刷事業の強化 3. 新規事業の展開
経営管理の強化	1. リスクマネジメントの強化 2. 海外現地法人の経営強化 3. IT化の推進
「KOMORI」ブランドの確立	1. ソリューションビジネスの推進 2. CSR活動の推進 3. 環境対策商品の推進 4. グローバルな人材育成

最新テクノロジー＆サービス

印刷機械への時代ニーズは、環境保全の徹底、生産効率の向上、ヒューマンエラーの撲滅など年々高まっています。
KOMORI では、最先端の技術開発を通じて、時代に対応した高度な製品を提供しています。

■世界最先端のデジタル対応性 オペレーションスタンド

新設計のオペレーションスタンドには、新型大画面のデュアル・タッチパネルを搭載。印刷機のほぼすべての調整を、リモートでしかも簡単に操作することができます。さらに

CIP4/JDF 対応の K-Station と KMS の組合せにより、外部データの取込みから印刷機の稼働状況などをリアルタイムに把握できることで一括集中管理が可能になり、経営の合理化にも大きく貢献。これらの操作環境の向上が、オペレータの負担軽減にもつながります。

PDC-SⅡやK-ColorProfilerⅡを搭載すれば、印刷物の色調などの数値管理や先進のカラーマネージメントも容易に行え、印刷の標準化にも効果を発揮。これからますます進化すると思われるデジタル化にも、スムーズに対応できる司令塔として完成しています。

■エコノミーとエコロジーを実現する、画期的な乾燥システム H-UV

H-UV システムは、独自のノウハウで開発した UV ランプと高感度 UV インキを用いた革新的な UV 乾燥システムです。エコノミーとエコロジー、さらには高い品質性と信頼性を兼ね備えています。

●UV 印刷のメリット

・トータルリードタイムの短縮

インラインで瞬時に乾燥させるため、従来の油性印刷と比べると印刷リードタイムが飛躍的に短縮されます。断裁・型抜き・折りなどの後加工もすぐに行え、入校から納品までの期間短縮に大きな効果を発揮します。

・ストックスペースの削減

油性印刷では必須の乾燥待ちの時間がないため、印刷物のための広いストックスペースは必要ありません。多品種・小ロットで増えつつあるストックスペースを削減します。

・パウダーレスによる品質の向上

パウダーが不要となるため、粉落ちなどのトラブルから解放されます。後加工での表面処理もしやすく、オンデマンド印刷機による追い刷り時にも対応でき、パウダー付着に厳しい分野にも貢献します。また、ドライダウンがないため、品質の確認も楽になります。

●H-UV のメリット：経済性

・省エネルギー・低ランニングコスト

通常のUV乾燥システムと比べると、CO_2排出量は約1/4、消耗品のランプ交換も含めたランニングコストを長期にわたり低減することができます。また、ランプ自体の発熱量が極めて少ないため、用紙の熱変形も抑えることができます。

■LS-40(菊全判印刷機)の場合

※年間稼働日数260日、CO_2排出原単位：0.555kg/kwh

・導入しやすいイニシャルコスト

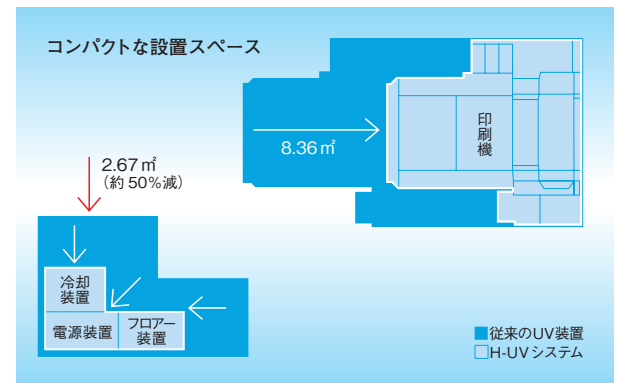
印刷機内部に装着するシステムで、電源もコンパクト。オゾンレスかつ低発熱なためエアダクト等の空調設備も不要で、通常のUVシステムに比べてイニシャルコストを大幅に抑えることができる、導入しやすいシステムです。

●H-UV のメリット：エコロジー

・環境にやさしいシステム

従来のUVランプの短波長側をカットすることで、オゾンが発生しません。さらに、パウダー未使用、低臭気のため、工場内環境の向上にも大きく貢献します。

・空間の有効活用

印刷機に内蔵するコンパクトなシステムのため、設置スペースに悩む必要がありません。また速乾で乾燥待ちスペースが不要なため、工場内の空間を有効活用することができます。

■ LITHRONE SX40 シリーズに新ラインナップ LITHRONE SX40RP や新装置が登場

当社は、LITHRONE Sシリーズをさらに進化させた高機能フラッグシップマシンであるLITHRONE SX40シリーズに新ラインナップとして両面専用機LITHRONE SX40RPを開発、SX40用に開発された新版交換システムA-APCとともに、IPEX2010において受注を開始しました。

これまでのLITHRONE SX40シリーズは片面印刷専用でしたが、新ラインナップとして登場したLITHRONE SX40RP(Reversible Printing)は両面専用機です。

●主な特長

・幅広い紙厚に対応可能で、パッケージユーザーにもお使いいただけます。

・反転機に必要な紙尻の余白が不要なため、菊全紙ではなくA全紙を使えるなど用紙のコスト削減に貢献します。

・用紙の反転がないため、反転切替えやエアー調整などが不要で、切替時間が短縮できます。

■クオリティとコストパフォーマンスが共鳴する ENTHRONE29

ENTHRONE29 は、KOMORIならではの高い印刷品質、最先端技術を踏襲。印刷機の基本機能を集約しながら、人間工学に基づいた操作側のステップレスにより、設置場所を選ばないコンパクト設計を実現しました。機能の集約を象徴するのは、倍胴圧胴、渡し胴の胴配列の採用で、安定した実力が幅広い印刷物および小ロットに対応します。

また、0.04mmから0.6mmまでの紙厚に対応し、渡し胴の爪台部の調整なしで薄紙と厚紙の切替を行えるので、時間を大幅に短縮。高い収益性につながる作業効率を実現します。

●KOMORIの環境配慮型製品

印刷機械をLCAの視点から見ると、耐用年数が長く印刷機械を動かすための電力消費量だけを捉えても環境負荷の95%は使用段階の負荷と考えられます。このため私たちは印刷機械の使用段階での環境影響評価を実施し、印刷準備時間の短縮、損紙低減による省エネ・省資源、印刷時に放出されるVOCなどの有害化学物質の低減、欧州の環境規制であるRoHS(特定有害物質使用制限指令)への対応や騒音低減などに取り組み、より環境負荷の少ない印刷機械・装置を開発しています。このような印刷中の各種飛散物質や騒音に対する適合を認証するのがドイツの「BG 適合認証」で、ENTHRONE 29はこれを取得しています。

●BG(専門職協会)適合認証

洗浄溶剤飛散度・インキミスト飛散度・騒音値・給水添加物(アルコール)飛散度・パウダー飛散度等の厳しい基準の元で審査が行われ、各種放出物の削減能力が実証された印刷機にのみこの認証が与えられます。

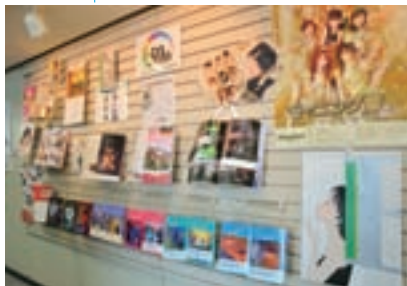
特集2　A Special Feature Article 2

取引先へのISO取得支援　(株)東京研文社様(埼玉工場)

KOMORIは、メーカーとして印刷機器を納入するだけではなく、取引先様に対して継続してISO14001取得のご支援も行っています。ここでは、新工場建設に伴いISO14001取得に至った㈱東京研文社様の事例から、支援の概要をご紹介します。

ベストセラーを生み出す高度な技術力

世界中で爆発的なヒットとなった『ハリーポッター』シリーズ。創刊当初より、このDTPから印刷、製本までを担ったのが㈱東京研文社様です。第1巻から完結編の第7巻まで、同社が印刷した部数は1,200万部、1,700万冊（第4巻以降2分冊）にまで及びます。短期間での制作体制の整備はもちろんのこと、出版社からのフォントに関する要望への対応、熱狂的なファンのための徹底した品質管理、第7巻では原作者の意向によるFSC（森林認証紙）の大量調達まで、一つひとつ課題をクリアして世界的なベストセラーを世に送り出してきました。

2010年3月1日で50周年を迎えた同社は、大阪で65年の歴史を持つ㈱研文社のグループ会社で、取引先である大手銀行の東京進出を契機に設立されました。また、日本で初めて、米国パントン社のヘキサクロームを使用した6色印刷を実用化した会社です。ヘキサクロームは優れた発色効果を持ち、CMYKにオレンジとグリーンを加えることで、従来9色必要だった印刷物を6色で再現できるなどのメリットを持ちます。デザイナーやクリエイターからの評価が高く、現在、化粧品会社のカレンダーなどクリエイティビティの高い印刷物を数多く手掛けています。

高度な品質を保持する印刷物ラインナップ

環境保全を最優先に考えられた工場

当社との付き合いは、今から10年ほど前、㈱研文社の大阪本社に平台の菊半裁の6色印刷機を導入していただいたのが始まりです。その後、両面印刷機を導入していただくなど関係性を深めていくなかで、埼玉工場の新設計画が浮上してきました。

この計画は、7年ほど前、同社・網野社長からの輪転機構想に端を発します。得意先の企画部門の東京集中が進むなか、輪転機を中核とした生産と物流の東の拠点を作り、東西の連携を強化して印刷企業グループとしての発展を目指す次期戦略に則ったものでした。

「時代を考えたとき、環境保全は、全社共通の最優先事項でした」（高木副社長）

すでに環境方針は、社長のこだわりも強く、同社も参加する全国の中堅印刷企業16社で構成されるEPC-JAPANの他社事例を参考に作られていました。これを具現化するモデルが埼玉工場になります。当初から環境保全を最優先に、新型の輪転機を納入する当社からの支援もあり、工場の立地選定、工場の設計、機械設備の導入へと進みました。構想から6年、2009年1月に待望の埼玉工場が完成。毎月100万部継続して発行しているカード会社の会員情報誌を印刷しながら、次なるISO14001認証取得へと動き出しました。

納入されたA横全版輪転印刷機「SYSTEM 38S」

網野取締役社長　高木取締役副社長

環境・社会報告書が結んだ縁

「一昨年9月、JGASの展示会で小森さんのブースにあった『環境・社会報告書』から、ISO14001の支援をしていただけるという情報を掴んでいました」（藤田埼玉工場長兼業務本部業務部長）

2009年7月に開始したISO14001認証取得活動は、9月に当社に支援を依頼。両者で作業手順を立て、10月から本格的に動き出します。すでに取得していた大阪の淀川工場からマニュアルを取り寄せ、工場のある埼玉県・嵐山町の条例に抵触しないか等のチェックを繰り返し、準備を進めました。

「環境関連の法律を一から勉強したのが一番苦労した点です。環境審査員養成講座にも1週間参加。ボリュームの多さに圧倒されました（笑）」（白鳥品質保証部主任）

ISO14001取得のためには、社内に有資格者を置かなくてはならず、業務の合間を縫っての各資格取得も大変だったようです。それでも、全社一丸となって目標に向かったため、最短でも半年かかるところを短期間で取得することができました（2010年3月取得）。

「内部監査を小森さんと一緒に行ったのですが、目の届かないところまで指摘を頂き、非常に助かりました。ISO審査は中身に対する評価が高かったですね」（吉岡総務部主任）

すでにISO9001やプライバシーマークも取得しており、基礎がきっちりとできていたので進めやすかったとは、当社の担当者の弁です。

「少量多品種と品質は時代のニーズです。小森さんの機械は版替の時間短縮などニーズに適っているので、今後も設備の充実を図っていきたいですね」（高木副社長）

東西が一つになって、多様なニーズに高品質で応えようとする姿勢。このお客様の想いを胸に、当社は今後もさまざまな要求に応えていきます。

埼玉工場・輪転印刷課の皆様（右上：藤田工場長）

A Special Feature Article 2

特集3　A Special Feature Article 3

新生つくばプラント誕生

このたび、つくばと関宿の両工場を統合し、新生つくばプラントが誕生しました。
KOMORIは、「人」「モノ」「技術」「知恵」を統合させ、安心と信頼と感動を提供する「TSUKUBA品質」を実現していきます。

2009年10月1日、第3期工事を終えて、待望の新生つくばプラントが誕生しました。つくばプラントは、つくばと関宿両工場の機能を統合したもので、これによりKOMORIグループは、世界最大規模の生産拠点を有する印刷機械メーカーとなりました。

過去、つくばと関宿工場は主力製品は違いましたが、開発コンセプト、製品サイズ、技術課題などがほとんど同じであり、購買～検収までのお客様への対応なども含め、2つの工場で重複した業務を行っていたといえます。

今回、つくばと関宿を統合することにより、業務の重複を解消するだけでなく、2つの工場の「人」「モノ」「技術」「知恵」を統合させ、開発要素技術の共有と革新、部品の兼用化の推進、全体最適の効率的生産体制の構築、品質向上と品質基準の統一、小森グラフィックテクノロジーセンター(KGC)の顧客感動（起点）活動などを実現していくことが可能となりました。

世界の印刷関連産業が大きな環境変化の波にさらされているなか、新生つくばプラントは、KOMORIグループの変革の意思表示でもあります。ピンチをチャンスと捉え、「KOMORI」ブランドを確立しながら、新生つくばプラントにおいてはお客様に安心と信頼と感動を提供できる質の高いブランド力と「TSUKUBA品質」を実現していきます。

つくば統合効果目標

①統合による工場経費、製品原価の削減（最重要目標）
②在庫管理の統括による世界在庫（製品、仕掛）の大幅削減
③国際技術の統合、開発効率と開発スピードアップ
④品質クレームの抜本的解消のための知覚品質管理徹底（TSUKUBA品質）

A Special Feature Article 3

CSR推進室長ごあいさつ

取締役 経営企画室知覚品質担当 兼
CSR推進室長
小野 雅愛

当社のCSR(Corporate Social Responsibility:企業の社会的責任)の位置付けは、「これからの企業は、社会に対する責任を果たしながら、企業価値の増大や、利益の創出を図っていくようにしなければならない」と考えています。CSR 活動は広範囲にわたりますので、当社ではその範囲を

- コーポレート・ガバナンス
- コンプライアンス
- 内部統制(リスクマネジメント・内部統制基準・内部監査体制)
- 地球環境保全
- 情報
- 人間重視
- 社会への貢献
- 製品・技術・サービス

と位置付けています。

しかし、最も基本的なCSR は、「安全で安心して使える品質の良い商品と、質の高いサービスをお客様に提供する」ことであると考えております。

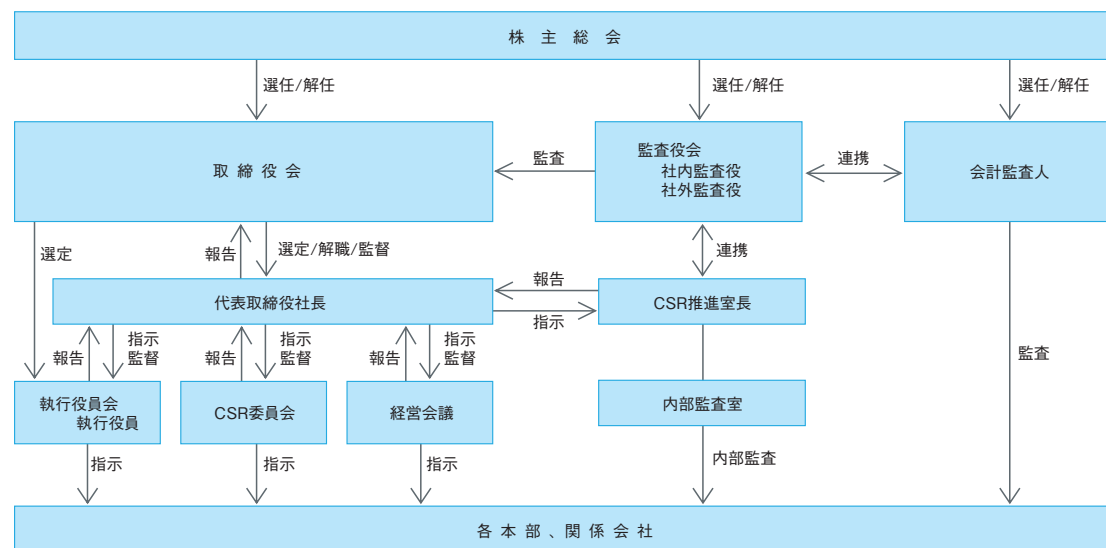
当社が事業活動を進めていく上での最優先事項には二つあります。一つは「法律を守る」と言うことです。コンプライアンス(法令順守)を果たすことが基本です。また法律では定められていなくても必要と判断した事項に対して自主的に取り組むことが重要です。二つ目は「安全、健康」です。お客様や当社の従業員、協力企業の方々の安全は最も優先することです。この上に立ってこそ当社の経営理念である「顧客感動企業」をはじめて実現できるものと考えております。

当社の環境活動の取り組みとしては、開発、生産などの事業活動においては、環境負荷を低減し、地球環境との調和を図り、また、お客様がより少ない電力量や損紙の低減によって効率が良く、質の高い印刷物を生産できるよう環境にやさしい商品づくりに取り組んでいます。

また、ライフサイクル全般にわたってトータルな環境負荷低減を目指して、LCA の取り組みを行いCO_2 削減に貢献する考えです。

コーポレート・ガバナンス

当社の事業構造は、印刷機械の製造・販売に特化しており、監査役会設置会社方式を採用しています。

平成22年6月30日現在、取締役会は7名の取締役(社外取締役は0名)からなり、原則毎月1回取締役会を開催し、経営の意思決定機関として法定事項および経営の基本方針とその他重要事項を決定するとともに、取締役の業務執行を監督しています。また、執行役員会は13名からなり、取締役会で決定された経営方針等を周知し、単年度の会社業績の達成と企業価値向上に向けて執行を確実なものとします。監査役会は、社外監査役3名を含む4名で構成されており、重要な会議に出席し、取締役の業務執行を監視しています。

KOMORIは、世界に向けて発信を続けます。

「印刷が創る未来、守る環境」JGAS2009 に出展

2009年10月6～10日の5日間、東京ビッグサイトにおいて、「印刷が創る未来、守る環境」をテーマにJGAS 2009が開催されました。今回のJGAS 2009は、昨秋以来続いている世界的景気後退の影響により、出展社数252社、小間数1,625(1,465㎡)と前回のJGAS 2005と比べ、約6割の規模での開催となりました。また、会期初日、2日目は雨、特に3日目の午前中は大型台風18号の来襲と天候には恵まれませんでしたが、5日間の来場者数は、目標の6万人を超える69,881人、うち海外より36カ国、1,468人のお客様が来場されました。

会期中は特別講演会、国際フォーラムをはじめ多彩なセミナーやシンポジウム、特別展示も企画され、連日多数の参加者で賑わいました。KOMORIブースには、日本のお客様のみならず、近隣国の中国・韓国をはじめとしたアジアパシフィック圏のお客様にも多数ご来場いただきました。

英国 IPEX2010で世界にPR

IPEX 2010が2010年5月18日より8日間の日程で、英国、バーミンガムのナショナル・エキジビション・センターにて開会されました。経済減速の影響などを受け、前回のIPEX 2006に比べて出展総面積は約半分の6万㎡でした。

また、開催直前のアイスランドでの火山噴火の影響による空港閉鎖などにより、バーミンガムまでたどり着けない、あるいはフライトの大幅な変更を余儀なくされるなど、初日に向けて大きな混乱がありましたが、およそ135カ国5万人を超える来場者の約48% が英国以外から来られており、これは2006年のイベントの8% 増でした。さらに、2万人を超える出展社のスタッフが参加し、また同様に500人の国際的マスメディアも参加しました。

欧州系の来場者の他に、中国やインドからの来場者が目立ちました。KOMORIのブースでは、約1,000㎡ のブースに4台の出展機を揃え、各種の実演を行いました。

JGAS2009会場

KOMORIのスタッフ

JGAS2009に環境フロアマップを設置

KOMORIブース正面には、ブース内の出展機をはじめとした各コーナー展示が、どの装置またはシステムにより、地球環境や地域環境に配慮したものかを一目瞭然でご理解いただけるよう環境フロアマップを設置しました。

小森社長がグローバル・プリントの会長に就任

印刷工業関連の連合会であるグローバル・プリントは、IPEXにおいて、新しい会長に当社の会長兼社長兼CEOである小森善治が就任することを発表しました。小森新会長は「会長になれたことは非常に光栄です」と語り、世界の印刷業界のさらなる発展を期しました。

IPEX2010会場

KOMORIは、社会との感動の共有を目指します。

■お客様とともに

私たちは、全世界のお客様のニーズに適合した安全かつ良質な製品・技術・サービスの提供により、お客様の満足と信頼を獲得する一方、芸術、文化、コミュニケーションの促進に貢献していきます。

「第61回全国カレンダー展」で「日本印刷産業連合会会長賞」を受賞

㈳日本印刷産業連合会と㈱日本印刷新聞社主催による、「第61回全国カレンダー展」が2010年1月13～16日の4日間「東京銀座画廊美術館」にて開催されました。今回は725点（前回は814点）におよぶ応募の中から、予選審査で入選作品530点が選出され、本審査で入賞作品の88点が決定されました。この中で当社のカレンダーは、「日本印刷産業連合会会長賞」の栄誉に輝きました。

JGAS2009「予防保全セミナー」開催

当社は、10月9、10日の2日間、JGAS2009において、「予防保全を成功に導く工場管理者の役割」、「予防保全を成功に導く主役は印刷オペレーター」をテーマに2つのセミナーを行いました。連日多くのお客様に受講いただくことができました。

小森ラテンアメリカテクニカルサービスセンター設立

2010年4月、当社はブラジル・サンパウロに拠点を置く当社販売代理店グーテンベルグ社との協力体制により、同代理店が保有する施設内に「小森ラテンアメリカテクニカルサービスセンター」を設立しました。成長が期待できる中南米は大切な市場であり、販売だけでなく技術支援やサービスサポートの充実にも努めています。今回の拠点では、現地のお客様への実機によるデモンストレーションをはじめとして、巡回サービスや機械故障時の迅速な対応、オペレーター向けの技術トレーニング、代理店の技術力アップを図ることなどを目的に、当社技術者1名、グーテンベルグ技術者2名の3名体制で推進していきます。

■株主・投資家とともに

私たちは、株主・投資家の皆様に適時、公平、正確な企業情報を継続して開示し、双方向のコミュニケーションを図りながら、より良い信頼関係の構築を目指していきます。

IRイベントの実施

年2回、期末・中間決算発表後にアナリスト・機関投資家の皆様を対象とした説明会を開催しています。毎回50名程度の皆様にご出席いただき、経営幹部による業績・戦略等の説明や質疑応答を通じて当社へのさらなる理解を深めていただいています。

また、国内外の投資家様のご要望に応じ、個別ミーティングやスモールミーティング、電話会議等も適宜実施しています。

IR情報発信

国内外のアナリスト・投資家・株主の皆様を対象に、当社の総合的な経営活動を理解していただくため、アニュアルレポートを毎年発行しています。

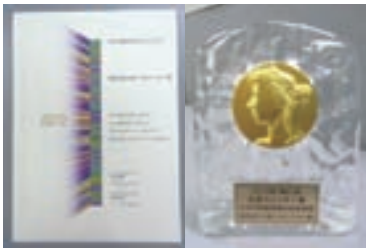
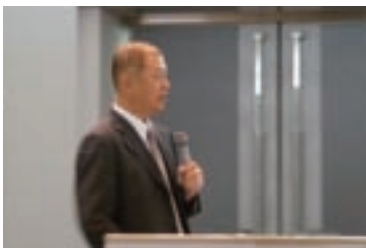
また、株主の皆様には、業績やトピックスを報告する事業レポートを年2回送付しています。このほかにも、多くの方々に当社をより深く知っていただくため、当社ホームページにIR専用サイトをご用意し、決算短信やアニュアルレポート等の各種IR資料を掲載して迅速な情報開示に努めています。

URL http://www.komori.co.jp/hp/company/ir.htm

株主還元

当社は、長期的展望に立ち、経営基盤の充実と将来の事業拡大のための内部留保の確保を念頭に置きながら、株主の皆様に対し安定した利益還元を継続的に行うことを最重要課題の一つと認識しています。この方針のもと、配当につきましては、当期純利益（連結）の30％の配当性向を目標としています。

また、自己株式の取得についても、1株当たり株主価値の向上を通じた株主還元として、適宜実施したいと考えています。

2010年3月期の業績は厳しい結果となりましたが、安定配当を優先させ予定通り1株当たり10円の期末配当を実施し、年間配当金は20円とさせていただきました。

「全国カレンダー展」にて授与された賞状と盾

JGAS2009での「予防保全セミナー」

KOMORI IRサイト

アニュアルレポート

■社員とともに

私たちは、個人の能力や経験を尊重し、社員にとっても「働きがいのある会社」であり続けられるよう、さまざまな取り組みによって人材育成を図っています。これからも社会の期待に応えるべく活動していきます。

品質基調講演

2009年11月26日、つくばプラントで品質基調講演が行われ、会場となった食堂には生産部門、技術部門、管理部門を合わせて、約700名が集まりました。講師は、モノづくり革新活動でご指導いただいている、石川先生をお迎えしました。講演テーマは、「企画・計画品質の向上」で、石川先生ご自身の経験談を含め、品質向上のために行われてきた数々の改善事例など、大変参考になるお話をいただきました。今後も、TSUKUBA品質の実現に向けて、改善活動を進めていきます。

つくばプラントでの品質基調講演

■社会とともに

私たちは、常に社会とともに歩むために、社会に対するさまざまな活動を通して、積極的に社会に貢献し、地域や人々とのコミュニケーションを図っています。感動企業を目的として、その活動の幅はますます広がっています。

JGAS2009セーブザチルドレン

当社は、JGASにおいて、2009年もチャリティーコーナーをブース内に設置し、セーブザチルドレンジャパンによる募金およびグッズ販売を行いました。

マラソンを通じた地域交流

2010年1月1日、新春の風物詩「"ニューイヤー駅伝" 第54回全日本実業団対抗駅伝競走大会」が開催され、今年も当社陸上部が出場しました。今年は残念ながら13位（4時間56分32秒）と入賞を逃してしまいましたが、選手たちはたくさんの応援を背に、終盤入賞チームとデッドヒートを繰り広げるなど、全力を出し切ってくれました。今年の悔しさを胸に、すでに選手たちは来年に向けて練習を開始しています。

若倉監督 のコメント

「ニューイヤー駅伝では、みなさまの応援、ありがとうございました。終盤、入賞争いを繰りひろげたものの、結果的には13位と昨年の順位を下回ってしまいました。8位とは3秒差ということで、入賞する力はついたと思っています。来年こそはしっかりと結果に結び付けていきたい、また結果だけでなく、会社の「顧客感動」同様、みなさまに感動を与えられるようなレースをしていきたいと思います。今後とも陸上競技部をよろしくお願いいたします。」

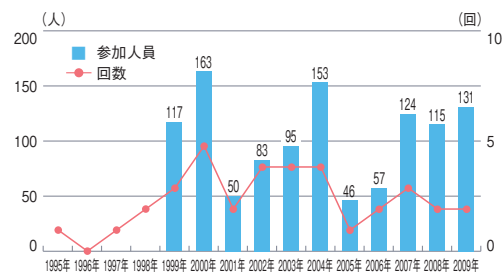
レスキュートレーニング開催

1995年1月17日、6,434名という犠牲者を出した阪神淡路大震災。その年から当社はレスキュートレーニングを開始しました。関西地区の消防学校や消防局・消防署のレスキュー隊員に対して、『印刷機械に関する教養講座 ―救助活動と安全―』と題し、印刷機械の構造や操作の基礎知識から、人身事故の事例と発生状況、その救助活動の必要知識等について、詳細な講義と実技訓練を行っています。

2009年は11月4日KOMORI大阪支社デモルームにおいて、大阪府消防学校のレスキュー隊員49名に実施しました。このレスキュートレーニングは、昨年までの15年間に講習会を36回行い、受講者数は延べ1,109名に達しています。

≫レスキュートレーニング

年	参加人員（人）
1995年	
1996年	
1997年	
1998年	
1999年	117
2000年	163
2001年	50
2002年	83
2003年	95
2004年	153
2005年	46
2006年	57
2007年	124
2008年	115
2009年	131

（グラフ凡例：■参加人員（人、0～200）　●回数（回、0～10））

座学講義の風景

実技訓練の風景

KOMORIは、環境保全を第一に事業を進めます。

地球環境や地域社会に配慮した製品やサービスを提供し、持続可能な社会づくりに貢献していきます。

環境・社会的役割の推進

当社は、2001年12月に当時の取手工場で最初にISO14001の認証を取得し、2003年には社長からの方針により全生産拠点（関宿プラント、サービス技術本部、㈱小森マシナリー、㈱小森エレクトロニクス）が相次いで取得し、全社一丸となって印刷業界における環境保全の模範となるべく努力しています。また、この時のノウハウを活かして、お客様からのご要望により2003年11月からISO14001認証取得のご支援を続けています。

産業廃棄物のゼロエミッションでは、2004年11月に全生産拠点でこれを達成し、一般廃棄物についても既に2拠点がゼロエミッションを達成し、継続しており、他の拠点もこれに向けて推進しています。今後も予防保全活動、災害対策セミナーや印刷機械のオイルクリーニングなどの活動によってお客様における環境負荷低減に寄与していきます。

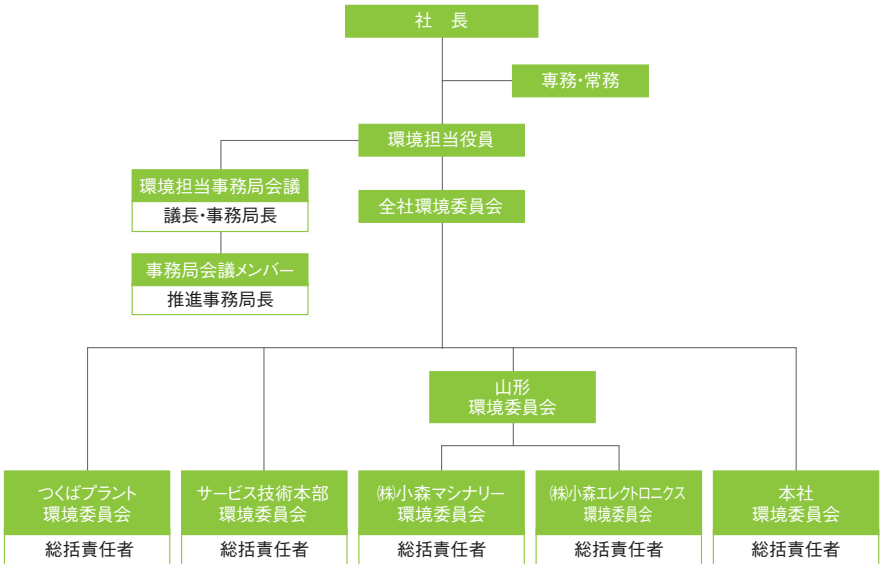
環境基本方針

1. 企業活動のあらゆる面で、省エネルギー、資源の節約、再利用とリサイクルの推進、廃棄物の減量化等、継続的な改善に積極的に取り組みます。
2. 環境に優しい印刷機械とその周辺機器の開発を積極的に進めます。また、資材購入においても、より環境負荷の少ないグリーン調達を進めます。
3. 環境法規およびその他要求事項を遵守し、有害化学物質の削減を図り、環境汚染の予防に努めます。
4. 環境目的、目標を定め、定期的な見直しを行い、環境負荷の低減と改善を継続的に行います。
5. 本方針は文書化し、実行し、維持し、かつ、環境教育、啓蒙活動を通して、社員等に周知徹底し、自らが環境保全に積極的に取り組む意識を高めます。
6. 地域社会、お客様、関連企業とのコミュニケーションに努め、環境保全活動に積極的に貢献いたします。また、本方針は、一般の人々にも公開します。

環境マネジメントシステム推進体制

環境活動を推進し成果を出すためには、全社員に経営トップの意思を浸透させる組織が必要です。当社では、社員の環境意識をさらに向上させ、ISO14001認証維持と環境パフォーマンス改善に努め、環境経営の視点から地球環境の保全に取り組むため、KOMORIグループとして下記の社内組織を形成し、環境保全活動を推進しています。

また、環境担当事務局会議は年3回程度開催され、全社環境委員会での示達事項の徹底、国内外の最新の環境法規制動向や各サイトでの取り組み事項等、情報の共有化を図り、全社のレベルの向上に役立てています。

≫環境マネジメント組織図

環境授業

2009年10月22日、㈱小森マシナリーにおいて高畠町立糠野目小学校5年生56人を対象に環境授業が行われました。環境授業は、今回で4回目となります。

初めに印刷機械や環境についての説明を受けた後工場見学へと移動、印刷機械がゆっくりとラインの中で組み上げられていく様子を生徒たちは見入っていました。そして、実際の印刷を体験。大豆インキと再生紙をセットした印刷機のスタートボタンを生徒の1人に押してもらい、徐々に印刷速度が上がっていくと、「うわ～っ」「速い!」と歓声があがりました。

㈱小森マシナリーと小学校が近いということもあり、生徒たちは親しみと興味を持って積極的に参加していました。

環境授業の風景

印刷の実演

第Ⅲ期環境中期計画／環境会計

●目的

「社会に求められる適切な環境活動が行われている」

●3年後のあるべき姿

＊社内にEMSが浸透・定着、省エネ法に準拠し環境に配慮した活動が行われている
＊製品の環境負荷を軽減する取り組みが行われている
＊国内外の環境関連法規制の情報・動向が関連部門へタイムリーに伝達周知される

重点施策	65期	66期	67期
1. 環境リスク監査 ●対省エネ法の仕組み	●環境マネジメント監査 ★省エネ法対応への仕組み （組織・エネルギー管理士育成・データ収集）	★サプライチェーンへの展開） ●CO_2排出量第三者検証導入準備 ●CO_2排出量取引・CO_2オフセット検討	●CO_2排出量の第三者検証導入 ●排出量取引・CO_2オフセット具体化
●製品の環境負荷軽減	●製品の環境負荷軽減活動監査 ★主要製品のLCA整備 （カーボンフットプリントの試算）	★開発製品でのLCA改善 （カーボンフットプリントの軽減）	
2. 環境情報の収集とタイムリーな伝達周知	●環境情報の収集・定期配信 ★省エネ法・REACH規制 ★排出量取引制度・カーボンオフセット等 ●統合審査化の調査・検討 ＆統合メリットの明確化	●統合審査化準備	●統合審査化
3. 顧客支援			
4. 環境・社会報告書発行	●環境社会報告書リニューアル ●環境・社会報告書も第三者検証の導入調査	●環境・社会報告書の数値データに関する第三者検証の導入	

2010年4月「第Ⅲ期中期経営計画」のキックオフが行われ、全社方針に基づいた各本部の中期経営計画が立案され正式にスタートした。ここでは、そのうちの環境に関わる部分だけを掲載した。

■環境会計

環境会計は、環境保全に対する取り組みの投資効果や費用対効果を確認し、環境保全のための効果的資源配分を行い、KOMORIグループの環境への取り組みを皆様にお知らせするためのものです。

●環境保全コスト

2009年の環境保全に関する投資額は3億1,620万円となり前年比2億8,190万円増加となりました。この投資額に対する2010年度の減価償却費（予定額）は 2,422万円であります。費用額は1億5,800万円となり前年比1億2,660万円減少となりました。この費用額には、減価償却費は含めておりません。

集計方法:
（1）期間は2009年4月1日から2010年3月31日までです。
（2）環境保全コストの集計範囲は、ISO取得のつくばプラント、関宿事業所、サービス技術本部、㈱小森マシナリー、㈱小森エレクトロニクスです。
（3）環境省環境会計ガイドライン（2005年版）を参考に集計しています。
（4）費用額に減価償却費は含めていません。
管理活動コスト・研究開発コストには人件費を含んでいます。

≫環境保全コスト

（単位:百万円）

分類	主な取り組みの内容	2008年度		2009年度		前年度比増減	
		投資額	費用額	投資額	費用額	投資額	費用額
【1】事業エリア内コスト	①公害防止コスト（廃棄物の排出削減）	34.3	6.1	–	3.8	–	62.3%
	②地球環境保全コスト（省エネルギー設備の運転、整備）	–	2.4	316.2	2.4	–	100.0%
	③資源循環コスト（産業／一般廃棄物の処理）	–	33.8	–	18.1	–	53.6%
【2】上・下流コスト	①環境物品の調達購入 ②購入品納品方法改善での部品梱包材	–	15.0	–	7.2	–	48.0%
【3】管理活動コスト	①環境マネジメントシステムの構築・維持 ②環境対策組織人件費 など	–	29.7	–	27.7	–	93.3%
【4】研究開発コスト	①環境配慮型製品の開発 ②環境保全装置等の開発	–	186.2	–	89.6	–	48.1%
【5】社会活動コスト	①地域美化活動、景観などの環境改善	–	11.4	–	9.2	–	80.7%
【6】環境損傷対応コスト	①環境保全に関する損害賠償	–	–	–	–	–	–
合計		34.3	284.6	316.2	158.0	921.9%	55.5%

当該期間の設備投資額（連結）　62億5,600万円
当該期間の研究開発費の総額　40億1,500万円
【1】の③に係る有価物等の売却益　3,100万円

●環境保全効果

総エネルギー使用量は、生産量の減少により約14%減少しています。同様にCO_2排出量は約9.3%、PRTR対象物質は60%、廃棄物排出量も約73%減少しています。その他の排出量は、ほぼ前年度並みでした。

≫環境保全効果

効果の内容	項目	2008年度①	2009年度②	①ー②	前年度比（%）
事業活動に投入する資源に関する効果	総エネルギー使用量（GJ）	345,102	297,802	47,300	86.29
	水資源投入量（㎥）	92,794	92,827	-33	100.04
事業活動から排出する環境負荷及び廃棄物に関する効果	CO_2排出量（tCO_2）	15,385	13,961	1,424	90.74
	Sox排出量（t）	1	1	0	100.00
	Nox排出量（t）	1	2	-1	200.00
	ばいじん排出量（t）	0	0	0	0.00
	PRTR対象物質排出・移動量（t）	10	4	6	40.00
	廃棄物排出量（t）	1,854	507	1,347	27.35
	廃棄物埋立量（t）	1	1	0	100.00

KOMORIグループの環境負荷の全容

KOMORIグループでは、印刷機の製造・販売から流通、リサイクルにいたるまで、環境負荷低減に向けた幅広い取り組みを行っています。2009年度のグループ全体での環境負荷については、私たちは以下のように把握しています。今後も、さらなる環境効率の向上に向けて取り組みを加速していきます。

≫小森グループの環境負荷

INPUT　　KOMORIグループ　　OUTPUT

研究・開発

INPUT

エネルギー投入量

項目	量
電力量	23,979,767.0 kWh
燃料(原油換算)	1,165.1 kl
水資源投入量	92,827.0 m³

OUTPUT

温室効果ガス

項目	量
CO_2排出量	13,954.0 t-CO_2

大気汚染物質

項目	量
NO_x	2.0 トン
SO_x	0.8 トン
水資源排出量	66,762.0 トン

調　達

INPUT

紙使用量

項目		量
印刷テスト用紙	バージン	819.0 トン
コピー紙	再生紙	15.0 トン

印刷副資材

項目	量
インキ	5.3 トン
版	26.0 トン
湿し水	1.0 kl
溶剤	0.1 kl

PRTR届出化学物質投入量

項目	量
トルエン	2.8 トン
キシレン	0.7 トン

OUTPUT

PRTR届出化学物質排出量・移動量　3.6 トン

製　造

INPUT

部品・材料

項目	量
鋳物・鋼材	11,822.0 トン
その他	802.0 トン

取扱説明書・パーツリスト

項目	量
紙	8.0 トン

OUTPUT

再資源化量

項目	量
廃テスト用紙・段ボール	1,684.2 トン
廃油・廃液	340.4 トン
金属屑	1,366.2 トン
廃プラスティック	83.1 トン
その他	167.1 トン
生産台数	529 台

物　流

INPUT

燃料　376.0 kl

OUTPUT

温室効果ガス

項目	量
CO_2排出量	1,303.4 t-CO_2

回収・再資源化

INPUT

サービス修理部品　5.0 トン

OUTPUT

サービス修理部品　5.0 トン

当社内の製造工程および、製品の物流における環境負荷です。昨年とは集計範囲が異なります。

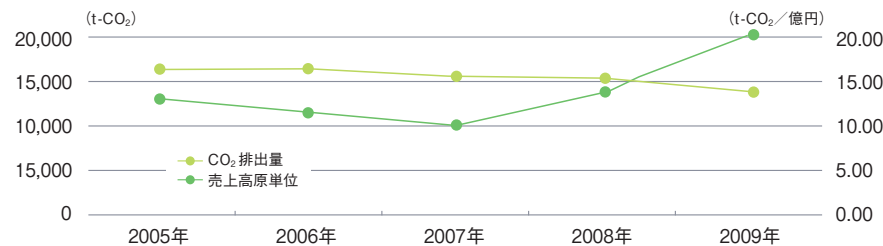
2009年度の環境パフォーマンス

私たちは印刷機メーカーとして、「省エネルギー推進活動」「廃棄物の削減とリサイクル活動」「有害物質の適正管理」の3点について重点的に取り組みを推進しています。また、省資源推進活動としての「印刷テスト用紙の使用量削減」や、グリーン調達も積極的に進めています。より具体的な取り組みについては、当社ホームページをご覧ください。

CO_2 排出量の推移

2005年度の排出量をベンチマークとした、CO_2排出量の削減状況は、2005年度を100とすると2006年度99.8%、2007年度94.8%、2008年度93.3%、2009年度は84.7%と15.3%の削減につながっています。

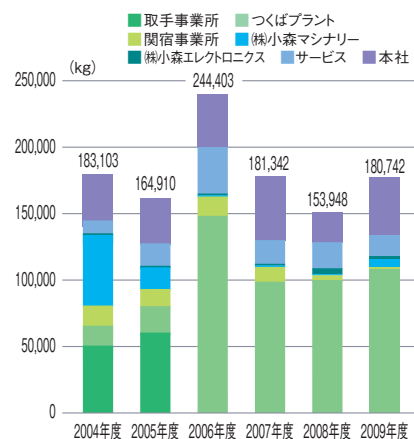
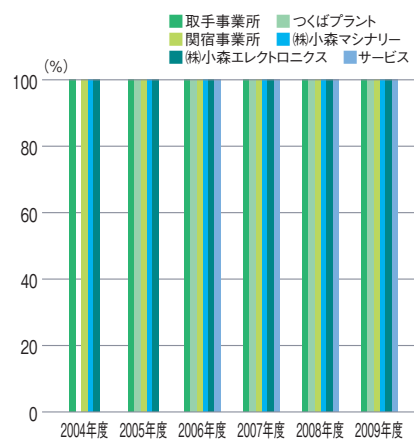
これは一昨年のリーマンショックによる大幅な減収減益に端を発する工場の生産調整等で、使用されるエネルギーも大幅に減少したことによります。しかし、工場の稼動状況には直接影響しないエネルギーに関しては、その削減が思うように進まず、売上高原単位では、売り上げの大幅減の影響も受けて、かえって上昇してしまいました。

≫CO_2排出量の推移

廃棄物の削除とリサイクル推進活動

2006年度と2009年度に一般廃棄物の排出量が急激に伸びていますが、これはいずれも2006年の取手事業所からつくばプラントへの工場移転と、2009年度の関宿事業所・つくばプラント統合による移転時に発生した廃棄物の処分量が原因で次年度からは再び減少していくものと思われます。

KOMORIグループでは産業廃棄物のゼロエミッションに2002年から取り組み、継続していますが、この取り組みは最初にISO14001を取得した取手工場から始まり、2003年度からは全生産拠点に広まりました。2004年度からは全生産拠点での産廃ゼロエミッションを達成しています。

また、一般廃棄物のゼロエミッションについても㈱小森マシナリーと㈱小森エレクトロニクスではそれぞれ2005年と2006年から継続しています。またつくばプラントにおいてもほぼ達成しています。

≫一般廃棄物排出量

≫産業廃棄物のリサイクル化率の推移

化学物質の適正管理

●シンナーの使用量削減

つくばプラント・旧関宿プラントでは、組立・加工工程・塗装工程で、部品洗浄のためにシンナーを使用しておりましたが、その後塗装工程での洗浄では、その方式を変えたことにより大幅な削減を実現しました。最近では8色、10色といったロング機やさらにコーターユニット、乾燥ユニット等が装備されることにより増加傾向にありましたが、一昨年度からは減産により減少しています。昨年度は大幅な減産でさらに減少しているものと考えておりましたが一昨年度と同程度の使用量になりました。

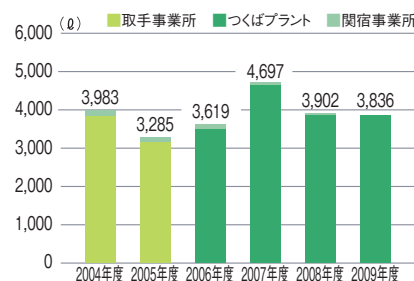
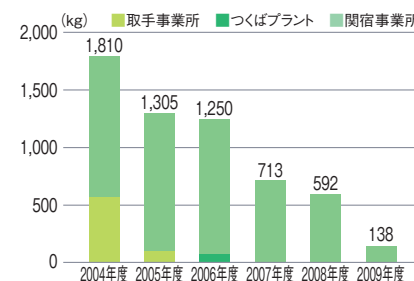
今後は、さらなる工夫が必要と考えております。

●鉛ハンマーの使用量削減

鉛ハンマーについては、機械加工工程の一部で使用しているだけで、順調に削減が進んでいます。

≫シンナーの使用量

≫鉛ハンマーの使用量

ニュース

KGC（小森グラフィックテクノロジーセンター）オープン

2009年10月10日、KOMORIは新生つくばプラント内に小森グラフィックテクノロジーセンター（以下、KGC）を開設しました。KGCの役割は、『KOMORIの経営理念《顧客感動企業》の実現を強化推進することにあり、印刷および印刷機械技術の構築と技能研修に係わるKOMORIグループの中核的機関として機能すること』にあります。実技中心の実践的な知識を身に付けていただくために、4つの機能に印刷機11台を常設しています。

- ●菊全判機／2色機・4色機・2色反転機・8色反転機・両面4色機・C＋UV対応6色機（2台、うち1台はSX）
- ●菊半裁機／2色反転機・寸延4色反転機・C＋UV対応寸延6色機
- ●輪転機／B縦半裁2色輪転機

KGC（小森グラフィックテクノロジーセンター）4つの機能

Demonstration Center（デモンストレーションセンター）

お客様による KOMORI システムの品質評価
お客様への販売デモンストレーション

Printing College（プリンティングカレッジ）

お客様への印刷技術の教育（ハード・ソフト）
全世界へのサービス／生産技術者のトレーニング
印刷技術の基礎研究、新技術開発
（産学ならびに印刷資材／周辺機器メーカーとの協同を含む）
〇多彩でフレキシブルなコース
〇体系化されたカリキュラムと実技化・映像化

Technical Training Center（テクニカルトレーニングセンター）

全世界へのサービス／生産技術者のトレーニング

Printing R&D Center（印刷 R&D センター）

印刷技術の基礎研究、新技術開発
（産学ならびに印刷資材／周辺機器メーカーとの協同を含む）

株式会社 小森コーポレーション
〒130-8666 東京都墨田区吾妻橋 3-11-1
http://www.komori.com

資料請求は
〒130-8666 東京都墨田区吾妻橋 3-11-1
Tel:03-5608-7806 Fax:03-3624-9519

発行：2010 年 9 月
発行責任者：小野雅愛 編集責任者：吉川武志

KANKYO	J	16P	N01	1	2010.09	03K	TA